このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

制定年月日	2005-10-25
改訂第3版	2010-07-01

個 別 審 査 事 項

Z02：フレキシブルコンテナ
［該当日本工業規格：JIS Z 1651 フレキシブルコンテナ］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類及び記号 2．品質 2．1外観 2．2材料 （1）耐候性 （2）耐熱性 （3）耐寒性 （4）耐もみ性 2．3コンテナ （1）つり上げ強度 （2）積重ね強度 （3）落下衝撃強度 （4）引裂き伝ぱ強度 3．構造 4．形状・寸法 5．コンテナ容積及び最大充てん質量 6．表示 7．取扱説明書	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に、判定基準が明確に表現されていない項目については、限度見本などによって品質の判定が具体的に把握できるよう規定していること。 2．2（1）～（4）及び2．3（1）～（3）に係る試験については、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。 また、製品保管場所は、種類別及び良品・不良品別に整理してあること。

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査（中間検査）のいずれで実施してもよい。

2原材料の管理

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
1．ゴム引布 2．樹脂加工布 3．織布 4．プラスチックフィルム	1.'～4.' （1）種類 （2）外観 （3）厚さ(1) （4）打込本数(2) （5）引張強さ （6）伸び （7）引裂き強さ （8）耐候性 （9）耐熱性 （10）耐寒性 （11）耐もみ性	左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。 なお、耐候性、耐熱性、耐寒性、耐もみ性及び耐食性の試験については、外部に依頼してもよい。 ただし、種類及び外観以外の品質については、次のいずれかによって実施してもよい。 ①ＪＩＳマーク品の場合 ＪＩＳマークの確認 ②試験成績表の確認 ③購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 仕様書の確認	①ロットの区分を明確にしていること。 ②不合格品の区分を明確にしていること。
5．つりベルト	5.' （1）種類 （2）外観 （3）寸法 （4）引張強さ （5）伸び （6）耐候性		
6．つりロープ	6.' （1）種類 （2）外観 （3）線密度 （4）質量 （5）長さ （6）引張強さ （7）伸び （8）耐候性		
7．つり金具	7.' （1）種類 （2）外観 （3）形状 （4）寸法 （5）耐食性		

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

	（6）引張強さ （7）伸び		
8．縫糸	8.’ （1）種類 （2）外観 （3）長さ （4）質量 （5）引張強さ （6）擦り数		

注(1)　クロスコンテナに用いる織布には適用しない。
(2)　プラスチックフィルムには適用しない。

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。
２．　当該工場で製造している原材料については、受入れ検査を省略してもよい。ただし、当該工場の製品規格によって管理されているかどうか確認していること。

３．　製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
［ゴム引布製ランニングコンテナの場合］			［共通事項］ ①　次に規定する品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
1．裁断	1.’ （1）裁断方法	1.” （1）外観 （2）形状 （3）寸法	1.”’ （1）寸法
2．組立て	2.’	2.”	2.”’
2．1接着	2．1’	2．1”	2．1”’
（1）本体、つり部	（1）接着順序	（1）外観 （2）形状	（1）寸法 （2）粘着力

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

㋐（2）注入口、排出口 （3）（1）と（2）との組立て		（3）寸法 （4）粘着力	
2．2ミシン縫い （1）本体 ㋐（2）つり部、注入口、排出口 （3）（1）と（2）との組立て	2．2’ （1）縫製位置 （2）縫い目数 （3）縫製順序	2．2” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）縫製部引張強さ	2．2”’ （1）寸法 （2）縫製部引張強さ
㋐3．加硫	3．’ （1）圧力 （2）温度 （3）時間	3．” （1）外観	3．”’ （1）圧力 （2）温度 （3）時間
㋐4．ロープ加工	4．’ （1）編み手順又は結び方法	4．” （1）外観	
5．仕上げ	5．’ （1）仕上げ方法	5．” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）落下衝撃強度 （5）つり上げ強度(3) （6）積重ね強度(3) （7）落下衝撃強度(3) （8）引裂き伝ぱ強度	5．”’ （1）寸法 （2）つり上げ強度 （3）積重ね強度 （4）構造 （5）引裂き伝ぱ強度
6．表示 ［樹脂加工布製ランニングコンテナの場合］	6．’ （1）表示方法	6．” （1）外観	
1．裁断	1．’ （1）裁断方法	1．” （1）外観 （2）形状	1”’ （1）寸法

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

		（3）寸法	
2．組立て	2.’	2.”	2.”’
2．1高周波溶着	2．1’	2．1”	2．1”’
（1）本体、つり部	（1）溶着順序	（1）外観	（1）寸法
㊊（2）注入口、排出口	（2）電流	（2）形状	（2）溶着部はく離強さ
（3）（1）と（2）との組立て	（3）電圧	（3）寸法	
	（4）溶着時間	（4）溶着部はく離強さ	
2．2ミシン縫い	2．2’	2．2”	2．2”’
（1）本体	（1）縫製位置	（1）外観	（1）寸法
㊊（2）つり部、注入口、排出口	（2）縫い目数	（2）形状	（2）縫製部引張強さ
（3）（1）と（2）との組立て	（3）縫製順序	（3）寸法	
		（4）縫製部引張強さ	
㊊3．ロープ加工	3.’	3.”	
	（1）編み手順又は結び方法	（1）外観	
4．仕上げ	4.’	4.”	4.”’
	（1）仕上げ方法	（1）外観	（1）寸法
		（2）形状	（2）つり上げ強度
		（3）寸法	（3）積重ね強度
		（4）構造	(4)落下衝撃強度
		（5）つり上げ強度(3)	
		（5）引裂き伝ぱ強度	
		（6）積重ね強度(3)	
		（7）落下衝撃強度(3)	
		（8）引裂き伝ぱ強度	
5．表示	5.’	5.”	
［織布製ランニングコンテナ、織布製クロスコンテナ、又はプラスチ	（1）表示方法	（1）外観	

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

ックフイルム製クロスコンテナの場合]			
1．裁断	1.’ （1）裁断方法	1.” （1）外観 （2）形状 （3）寸法	1”’ （1）寸法
2．組立て	2.’	2.”	2.”’
2．1熱風溶着 （1）本体、つり部 ㋮（2）注入口、排出口 （3）（1）と（2）との組立て	2．1’ （1）溶着手順 （2）溶着温度 （3）溶着時間	2．1” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）溶着部はく離強さ	2．1”’ （1）寸法 （2）溶着部はく離強さ
2．2ミシン縫い （1）本体 ㋮（2）つり部、注入口、排出口 （3）（1）と（2）との組立て	2．2’ （1）縫製位置 （2）縫い目数 （3）縫製順序	2．2” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）縫製部引張強さ	2．2”’ （1）寸法 （2）縫製部引張強さ
㋮3．ロープ加工	3.’ （1）編み手順又は結び方法	3.” （1）外観	
4．仕上げ	4.’ （1）仕上げ方法	4.” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）構造 （5）つり上げ強度(3) （6）積重ね強度(3) （7）落下衝撃強度(3) （8）引裂き伝ぱ強度	4.”’ （1）寸法 （2）つり上げ強度 （3）積重ね強度 （4）落下衝撃強度 （5）引裂き伝ぱ強度
5．表示	5.’ （1）表示方法	5.” （1）外観	

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

注(3)　つり上げ強度、積重ね強度及び落下衝撃強度の試験は、外部に依頼してもよい。

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。

２．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

３．　㋮を付けた工程は、外注工場又は関連工場へ依頼してもよい。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備（型などの附属製造設備を含む。以下、同じ。）及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
１．製造設備 （１）裁断設備 （２）組立設備 ㋮（３）加硫設備 ㋮（４）ロープ加工設備 （５）仕上げ設備 （６）表示設備 ２．検査設備 （１）寸法測定器 （２）温度計 （３）粘着力試験器 （４）はく離試験設備 （５）引張試験設備 （６）引裂き試験設備 ㋮（７）耐候性試験設備 ㋮（８）耐熱性試験設備 ㋮（９）耐寒性試験設備 ㋮（１０）耐もみ性試験設備 ㋮（１１）つり上げ試験設備 ㋮（１２）積重ね試験設備 ㋮（１３）落下衝撃試験設備 （１４）引裂き伝ぱ試験設備	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③　製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法、試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．２試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．３設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（１）　苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（２）　苦情処理の方法

（３）　苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（４）　記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

７．表示

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、直径 30mm 以上の大きさとする。

b)　日本工業規格の番号、種類

c)　表示単位は、１製品ごととする。

d)　表示の方法は、表面に印刷し、押印し、吹き付けし、刷り込みし、転写印刷し又は証紙を付ける。

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

② 付記事項

a) 認証番号

b) 製造の時期又は略号

c) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d) 表示単位は、1製品ごととする。

e) 表示の方法は、表面に印刷し、押印し、吹き付けし、刷り込みし、転写印刷し又は証紙を付ける。

③ 認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考1． 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

2． 追跡は、1製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した1原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JIS Z 1651	00 フレキシブルコンテナ

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

(a) 外観

(b) 構造

(c) 形状・寸法

(d) コンテナ容積及び最大充てん質量

2)試験項目

(a) 材料試験

耐候性

耐熱性

耐寒性

耐もみ性

(b) コンテナ試験

つり上げ強度

積重ね強度

落下衝撃強度

引裂き伝ぱ強度

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：代表的なものから以下のとおり採取する。

外観：表１の抜き取り表による。(1)

材料

耐候性

本体：引っ張り強さ試験用に幅 30mm、長さ 300mm の試験片をたて及びよこ方向からそれぞれ３枚。引裂き試験用に幅 100mm、長さ 200mm の試験片をたて及びよこ方向からそれぞれ３枚。

つり部：つりベルトは、約 800mm の試験片を３本採取。
(全幅でつかみ間隔 220mm)
つりロープは、約 1500mm の試験片３本
本体材料で構成する場合は、本体と同様の試験片を採取。

耐熱性：本体材料から幅 20mm、長さ 30mm の試験片を２枚

耐寒性：本体材料のたて及びよこ方向から、それぞれ幅 20mm、長さ 30mm の試験片を２枚

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

耐もみ性：本体材料のたて及びよこ方向から、それぞれ幅 30mm、長さ 90mm の試験片を２枚

コンテナ試験：次の試験毎に１袋

つり上げ強度、積重ね強度、落下衝撃強度、引裂き伝ぱ強度

構造、形状・寸法、コンテナ容積及び最大充てん質量：１袋 (1)

表１　外観の抜き取り表（AQL：1.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～３２００	８	０	１
３２０１～１００００	３２	１	２

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕特別検査水準 S-3 なみ検査の１回抜き取り方式

ロット数が１００００を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料試験については同一ロットと見なす。

注(1)　外観及び構造、形状・寸法、コンテナ容積及び最大充てん質量の検査は、初回工場審査時に行う。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　実地検査項目の検査は、現地で工場審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISZ1651 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

を省略することができる。

1)実地検査項目

(a) 外観

(b) 構造

(c) 形状・寸法

(d) コンテナ容積及び最大充てん質量

2)試験項目

(a) 材料試験

＊耐候性

＊耐熱性

＊耐寒性

＊耐もみ性

(b) コンテナ試験

＊つり上げ強度

＊積重ね強度

＊落下衝撃強度

引裂き伝ぱ強度

2．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品) １点を採取する。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

3．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用